

株式会社ダイワ

最新設備と手作業の技を融合し ゴム成形用金型を製作

- 納期相談
- 企画力自信有
- コスト相談
- ノウハウ技術
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応



複数の工作機械が並ぶ製造現場

<p>主な事業内容</p> <p>ゴム製品・樹脂製品成形用金型の設計・製作</p>	<p>主な取引先(納入先)</p> <p>ゴム製品・樹脂製品成形メーカー</p>	<p>主な製品</p> <p>ゴム製品・樹脂製品成形用金型</p>
--	---	--

業務内容 直圧・注入・射出の成形方式に対応

ダイワは金型の設計・製作を手がけており、工業用ゴム製品向けを得意とする。ゴム製品の成形にはコンプレッション（直圧成形）、トランスファ（注入成形）、インジェクション（射出成形）の3種類があり、いずれの金型にも対応。発注メーカーの製品仕様の検討から関わるようにしており、金型の構想をメーカーにアドバイスすることで、短納期やコストダウンにも貢献している。そのほか、樹脂射出成形金型の設計・製作や金型の修理も請け負う。

創業は昭和30年。昭和60年にマシンニングセンタを導入したのを皮切りに、3次元CAD/CAMや放電加工機など、ソフトウェアや製造設備を充実させながら、より複雑かつ高精度の金型を生産できる体制を整えてきた。

強み バリ除去のための溝設計や加工にも自信あり

コンプレッションは下型の凹部に材料を入れ、上型に圧力をかけて成形する。金型製作のコストが安く、かつ幅広い形状に対応できるため需要が多いが、成形後にバリが生じるデメリットがある。そこで用いるのが、金型の成形部周辺に精密な溝を設ける「食い切

社長あいさつ



代表取締役 大野 宏樹さん

金型は、古き職人の技と最新の加工機械を駆使して完成させる“オールド/モダンハイブリッド”の仕事だと考えています。顧客にとってどんな金型が使いやすく、良い製品を生み出す源泉になるかを常に想像しながら、これからも金型づくりに取り組んでいきます。

主な保有設備

- 立型マシンングセンタ V33i 牧野フライス製作所製 2台
- 立型マシンングセンタ V56 牧野フライス製作所製 1台
- 放電加工機 AQ-55L ソディック製 1台
- 平面研磨機 GS-64PF 黒田精工製 1台
- 3次元CAD SOLIDWORKS 3D CAD Dassault Systèmes製 3台

大阪 06

住所 / 〒577-0004 東大阪府稲田新町 2-13-3

TEL / 06-6744-1487

FAX / 06-6744-4999

創業 / 昭和30年4月

設立 / 昭和60年1月

資本金 / 1,000万円

従業員 / 5名

技術継承 言葉と実践で技能伝承を進める

金型構成部品を製作した後、手作業により仕上げや磨き加工を行う。手作業であるがゆえ、代々、引き継がれてきた技術も多い。50〜100点にも及ぶ金型構成部品を、寸分の狂いがなく組み上がるよう微調整を行うのは至難の業だ。医療機器用金型などのオーダーが増えてきたこともあり、現在、この手作業に係るノウハウをはじめ、若手への技術継承に力を入れている。「技術的には感覚に依存するところも多し」としながらも、「できるだけ言葉にして伝え、実践する場面を多く設けている」と説明する大野社長。年齢に関係なく、話しやすい雰囲気づくりに努めることで、より円滑な技能伝承につなげようとしている。



本社工場の外観



若手技術者に積極的にアドバイスをおくる



<https://daiwa-mold.com/>